F

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Scie circulaire à chevalet oscillant WE / WKE

D102 0382 - Version 2006/01

Instructions d'utilisation à lire attentivement avant mise en marche de la machine!

© Copyright by Posch Gesellschaft m.b.H., Made in Austria

POSCH LEIBNITZ

Internet: http://www.posch.com

ATTENTION

Le machine doit exclusivement être utilisée et entretenue par des personnes ayant parfaitement étudié les instructions d'utilisation et ayant connaissance de la réglementation en vigueur concernant la sécurité de travail.

Autriche
POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz/Kaindorf
Téléphone: +43 (0) 3452 / 82954
Télécopie: +43 (0) 3452 / 92954-52
e-mail: leibnitz@posch.com
Internet: www.posch.com

Allemagne
POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Preysingallee 19
D-84149 Velden/Vils
Téléphone: +49 (0) 8742 / 2081
Télécopie: +49 (0) 8742 / 2083
e-mail: velden@posch.com
Internet: www.posch.com

Les informations concernant les données techniques, les dimensions, les représentations des machines ainsi que l'évolution des normes de sécurité sont assujetties au développement du produit et n'ont donc pas toujours caractère obligatoire pour les livraisons.
Sous réserve d'erreurs typographiques ou d'impression.

La technique au service de notre environnement

Sommaire

Généralités 2

Constructeur 2
Domaine de validité 2
Utilisation conforme à l'usage prévu 2
Description 2
Pièces principales de la machine 3
Autocollants et leur signification 4

Utilisation de la scie circulaire 5

Consignes de sécurité 5
Mise en place 6
Mise en service 6
Opération 10
Arrêter la machine 10
Transport 11

Contrôles 12

Lame de scie 12
Cale en aluminium 12

Entretien 13

Affûtage de la lame de scie 13
Avoyage de la lame de scie 14
Remplacement de la lame de scie 15
Remplacement et tension des courroies trapézoïdales 17
Graissage 21
Nettoyage de la machine 22

Equipements complémentaires 23

Prolongateur de bascule 23
Aspirateur de copeaux 23

Dépannage 24

Caractéristiques techniques 25

Déclaration de conformité 28

Généralités

Constructeur

Posch Gesellschaft m. b. H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz
Téléphone : +43 (0) 3452/82954
Fax : +43 (0) 3452/82954-52

Domaine de validité

Ce manuel d'utilisation correspond aux machines suivantes :

Numéro d'article[a]	Type de machine	Entraînement
M1349G	WKE 7,5 -700	Moteur électrique
M1350G	WKE 9,0 - 700	
M1356G	WKE 5,5 - 700	
M1361G	WE 5,5-700 CompactPlus	
M1365G	WZ - 700	Prise de force
M1370G	WZE 5,5 - 700	Prise de force + Moteur électrique
M1379G	WZE 7,5 - 700	
M1389G	WZE 9 - 700	
.....W	Version lame de scie a plaquette en métal dur	

Tableau 1: Types de machines

a. .....La référence de la machine est poinçonnée sur sa plaque signalétique.

Utilisation conforme à l'usage prévu

La scie circulaire sert à couper le bois de chauffage sur une bascule.

Description

La scie circulaire sert à couper le bois de chauffage sur une bascule.

Lors de la coupe, bien noter les points suivants :

- Diamètre minimal du bois : 2 cm
- Diamètre maximal du bois : 24 cm
- Longueur minimale de coupe : 10 cm
- Longueur maximale du bois : 2 m

L'entraînement de la machine s'effectue par moteur électrique ou par prise de force.

Pièces principales de la machine

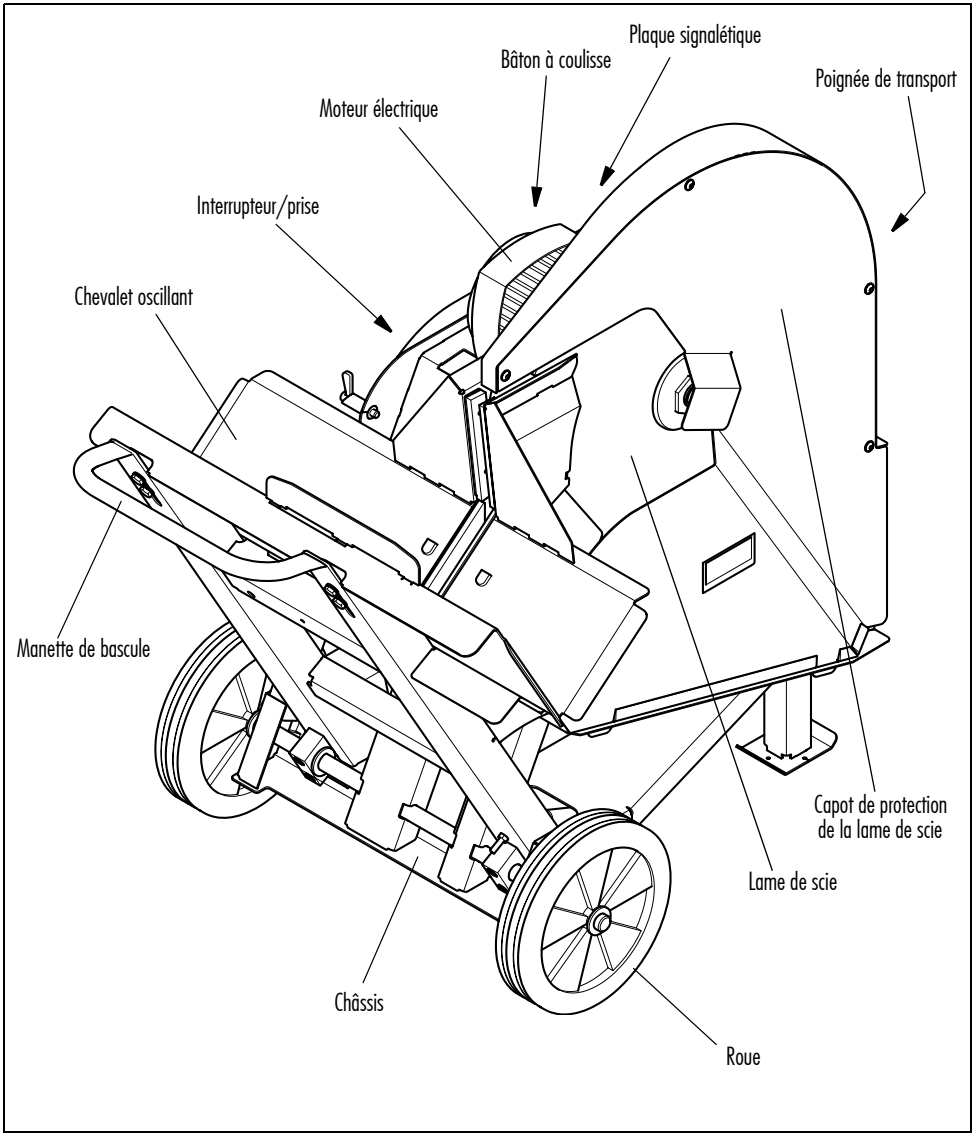

Figure 1 - Scie circulaire à chevalet oscillant

Autocollants et leur signification

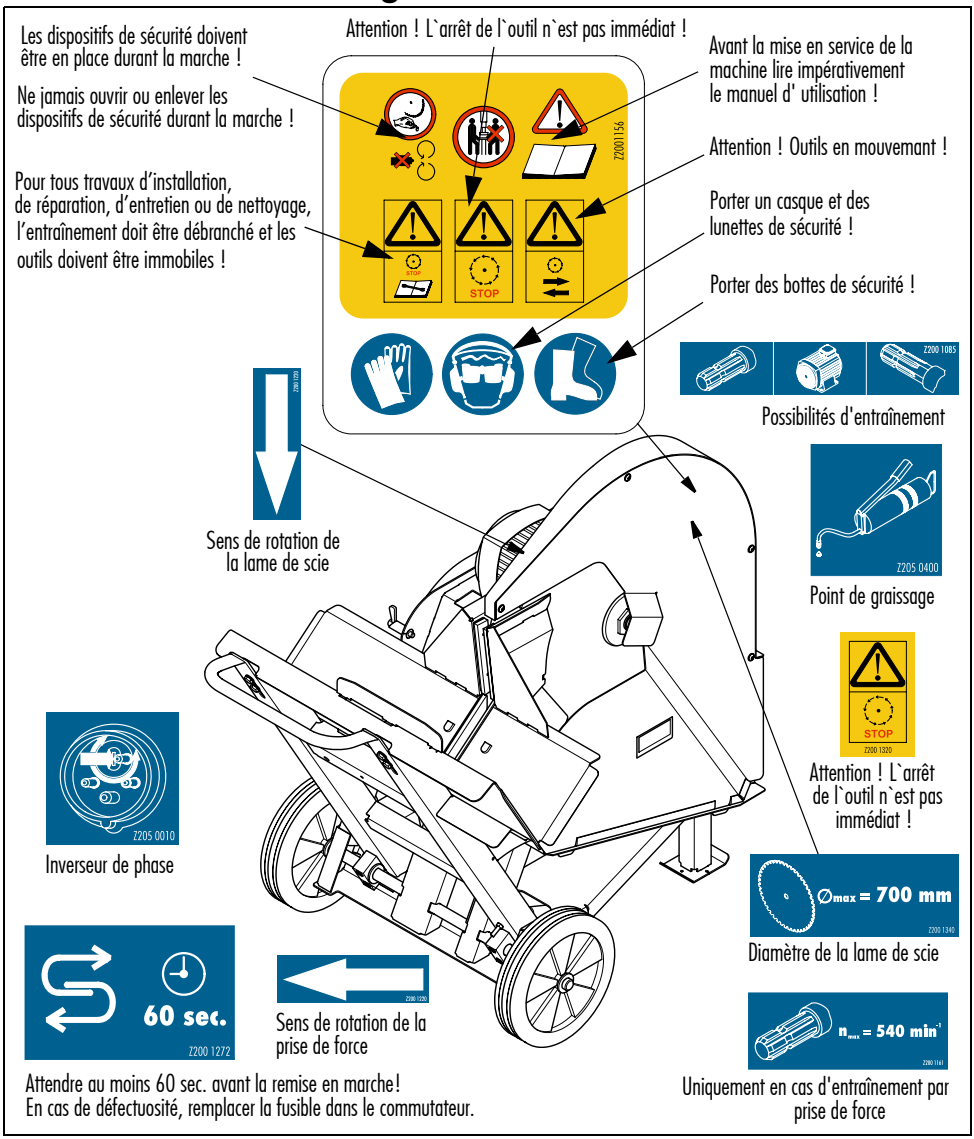
Les dispositifs de sécurité doivent être en place durant la marche !
Ne jamais ouvrir ou enlever les dispositifs de sécurité durant la marche !
Pour tous travaux d'installation, de réparation, d'entretien ou de nettoyage, l'entraînement doit être débranché et les outils doivent être immobiles !
Attention ! L`arrêt de l`outil n`est pas immédiat !
Avant la mise en service de la machine lire impérativement le manuel d' utilisation !
Attention ! Outils en mouvemant !
Porter un casque et des lunettes de sécurité !
Porter des bottes de sécurité !
Z200 1156
STOP
Z200 1085
Possibilités d'entraînement
Sens de rotation de la lame de scie
Z205 0400
Point de graissage
Z200 1320
Attention ! L`arrêt de l`outil n`est pas immédiat !
Z205 0010
Inverseur de phase
Ø max = 700 mm
Z200 1340
Diamètre de la lame de scie
60 sec.
Z200 1272
Attendre au moins 60 sec. avant la remise en marche!
En cas de défectuosité, remplacer la fusible dans le commutateur.
Z200 1220
Sens de rotation de la prise de force
n max = 540 min-1
Z200 1163
Uniquement en cas d'entraînement par prise de force

Figure 2 - Position des autocollants

Utilisation de la scie circulaire

Consignes de sécurité

♦ La machine ne doit être utilisée que par des personnes en connaissant le fonctionnement et les dangers ainsi que le mode d'emploi.

♦ Age minimum du personnel de service :

- 18 ans.

♦ Installer la scie circulaire sur un sol plane.

♦ Porter des chaussures de protection.

♦ Porter également une protection acoustique et des lunettes de protection.

♦ Eviter de porter des vêtements trop larges (moulants).

♦ Enlever bagues, chaînes, montres etc. avant de mettre la machine en marche.

♦ Ne jamais travailler à proximité de la lame de scie avec vos gants de protection.

♦ La machine ne doit être opérée que par une seule personne à la fois !

♦ Ne jamais utiliser de raccords défectueux.

♦ Veiller à ce que votre zone de travail soit éclairée de façon adéquate, un éclairage insuffisant augmentant le risque de blessures !

♦ Ne jamais mettre les machines à entraînement électrique en marche sous la pluie pour éviter d'éventuels défauts de l'interrupteur ou du moteur électrique !

♦ Travailler prudemment ! Tout maniement inadéquat peut causer de graves blessures par la rotation de la lame de scie.

♦ En cas de danger, actionner immédiatement l'arrêt d'urgence !

♦ Ne jamais travailler sans dispositifs de protection.

♦ Ne jamais utiliser des lames endommagées, élimées ou déformées.

♦ Arrêter l'entraînement et couper le courant lors de chaque changement du réglage de la scie circulaire.

♦ Ne jamais laisser la machine tourner sans surveillance.

♦ Ne jamais mettre la scie circulaire en marche dans des locaux fermés.

♦ Faire exécuter tous travaux sur l'équipement électrique par des spécialistes.

♦ Diamètres prescrits pour la lame de scie :

- 700 mm
- min 690 mm

♦ Utiliser exclusivement des pièces de rechange POSCH d'origine.

Consignes en matière de bruit

Durant l'utilisation pratique, pour la coupe de bois de chauffage ou de bois de construction, on peut s'attendre à un niveau sonore normal, mesuré à l'oreille de l'utilisateur, de 90-95 dB(A). Il est donc vivement recommandé de porter une protection acoustique.

Mise en place

♦ Installer la scie circulaire sur un sol plane.

Attention! Avant de mettre la machine en marche, vérifier impérativement sa stabilité au renversement.

Mise en service

♦ Vérifier le serrage de la lame de scie et resserrer l'écrou hexagonal au besoin (voir Figure 13 - **Remplacement de la lame de scie)**.

Entraînement par moteur électrique 5,5 kW (type WE 5,5 / KWE 5,5)

Attention! La machine ne peut être utilisée que sur des circuits électriques avec disjoncteur différentiel résiduel de sensibilité 30 mA.

Attention! Faire exécuter tous travaux sur l'équipement électrique par des spécialistes.

1. Raccorder la scie circulaire au secteur :
   - Tension nominale 400 V (50Hz)
   - Fusibles à utiliser : 16 A
   - Le câble d'alimentation doit avoir un diamètre d'environ 2,5 mm^2.

Nota: Cette section de câble n'est qu'une exigence minimale. Pour de plus grandes longueurs, elle doit être déterminée par un électricien qualifié.

- Faire attention au sens de rotation du moteur électrique (voir flèche sur le moteur).
- **Si le sens de la rotation du moteur est incorrect** : Dans la prise de l'interrupteur se trouve un inverseur de phase qui vous permet d'inverser le sens de rotation du moteur (appuyer avec un tournevis sur le disque de la prise, et le tourner de 180 degrés).

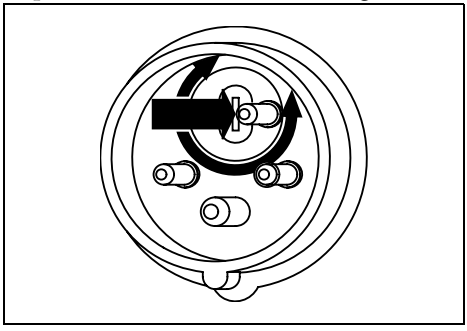

Figure 3 - Inverseur de phase

Attention! En raison de la dureté de la jonction, la fiche CEE risque d'être arrachée du coffret de l'interrupteur.

• Pour l'éviter, utiliser des fiches de haute qualité ainsi qu'un spray à la silicone.

Nota: Aucune indemnisation ou garantie n'est donnée pour de tels endommagements de l'interrupteur.

2. Démarrer la machine.

• Actionner la touche verte de démarrage.

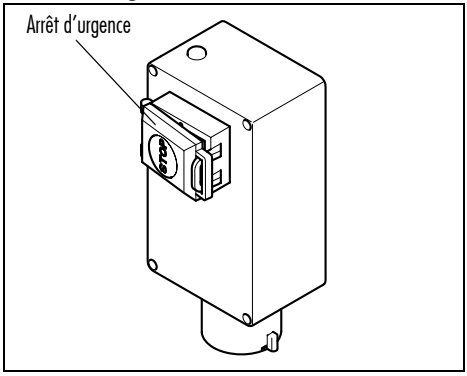

Figure 4 - Arrêt d'urgence

Attention! Ne jamais mettre la scie en marche avec un interrupteur de freinage défectueux.

Attention! Lorsque la machine est arrêtée pour surcharge, attendre 60 secondes avant d'actionner l'interrupteur.

Nota: Ne pas actionner l'interrupteur plus de **cinq fois en 10 minutes** !

Entraînement par moteur électrique 7,5 kW et 9 kW (type KWE 7,5 / KWE 9)

Attention! La machine ne peut être utilisée que sur des circuits électriques avec disjoncteur différentiel résiduel de sensibilité 30 mA.

Attention! Faire exécuter tous travaux sur l'équipement électrique par des spécialistes.

1. Raccorder la scie circulaire au secteur :

• Tension nominale 400 V (50Hz)

• Fusibles à utiliser : 25 A

• Le câble d'alimentation doit avoir un diamètre d'environ 4 mm^2.

Nota: Cette section de câble n'est qu'une exigence minimale. Pour de plus grandes longueurs, elle doit être déterminée par un électricien qualifié.

• Faire attention au sens de rotation du moteur électrique (voir flèche sur le moteur).

• **Si le sens de la rotation du moteur est incorrect : (voir - Inverseur de phase** à la page 6).

2. Démarrer la machine.

• Tourner d'abord le bouton de l'interrupteur en position Y et faire

démarrer le moteur. Tourner ensuite l'interrupteur en position triangle.

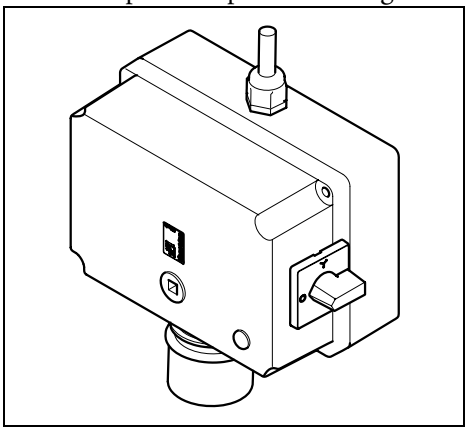

Figure 5 - Interrupteur étoile-triangle

Attention! Ne jamais mettre la scie en marche avec un interrupteur de freinage défectueux.

Attention! Lorsque la machine est arrêtée pour surcharge, attendre 60 secondes avant d'actionner l'interrupteur.

♦ Ne pas actionner l'interrupteur plus de cinq fois en 10 minutes !

Avec un entraînement par tracteur (type WZ)

1. Installer la scie circulaire munie d'une prise de force sur l'attelage trois points du tracteur.

• Pendant le fonctionnement, la scie circulaire doit être fixée sur les deux bras oscillants inférieurs du tracteur.

2. Raccorder l'arbre articulé et installer la chaîne de sécurité.

3. Mettre en marche la prise de force du tracteur et la débrayer lentement.

• La vitesse recommandée pour la prise de force est de **500 tr/mn**.

• La vitesse maximale de la prise de force est de **540 tr/mn**.

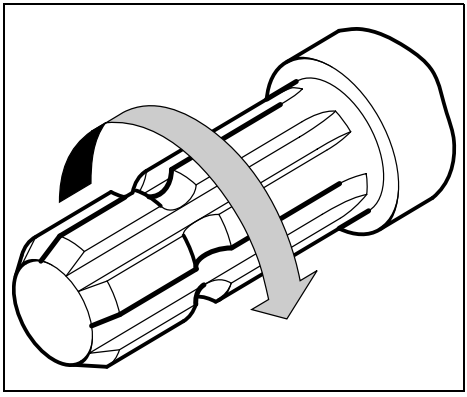

Figure 6 - Sens de la rotation de la prise de force du tracteur

Attention! La rotation de la prise de force du tracteur fonctionne dans le sens des aiguilles d'une montre.

4. Mettre la manette d'accélérateur en position minimum.

5. Accoupler lentement la prise de force du tracteur et faire démarrer la machine.

6. Régler le nombre des tours de la prise de force à l'aide de la manette d'accélérateur.

Attention! Régler la manette d'accélérateur du tracteur sur son

minimum avant de découpler l'arbre de transmission.

Entraînement par moteur électrique ou cardan (type WZE)

Attention! Le mode d'entraînement souhaité doit être choisi avant la mise en marche de la machine.

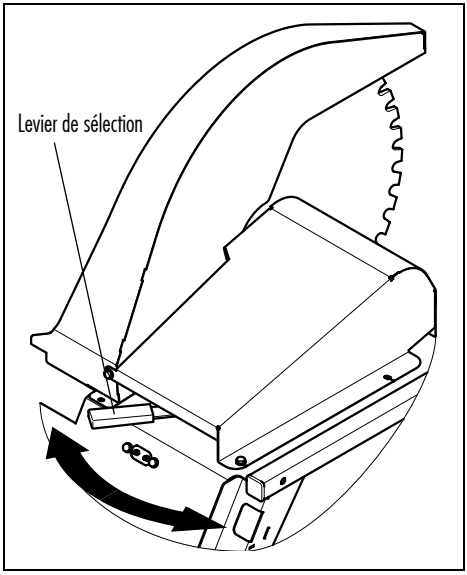

Figure 7 - Sélection du mode d'entraînement

La sélection du mode d'entraînement s'effectue à l'aide du levier de sélection (la zone est déterminée par l'autocollant):

Position du levier	Entraînement
à gauche	Prise de force arrière
au centre	Moteur électrique
à droite	Prise de force latérale

Tableau 2: Possibilités d'entraînement

Nota: Il n'est possible de travailler avec l'entraînement moteur électrique que lorsque le levier de sélection se trouve au milieu (moteur électrique) !

Opération

Couper du bois de chauffage à l'aide de la bascule

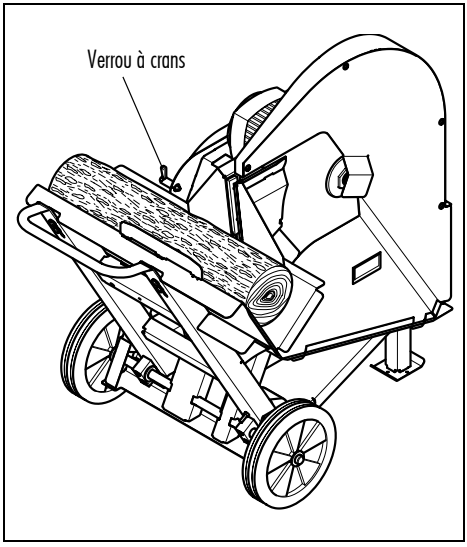

Figure 8 - Sciage

1. Retirer le verrou à crans et le tourner vers le bas.

2. Remettre la bascule à sa position initiale.

3. Déposer le bois dans la bascule.

Attention! En cas de bois déformé, orienter la face déformée vers la fente de la lame pour éviter tout culbutement ou blocage du bois durant la coupe.

4. Saisir la manette de la bascule pour diriger celle-ci vers la lame de scie et couper la bûche.

Nota: Ne pas forcer au point que le nombre de tours de la lame diminue.

- Ceci entraîne la surcharge du moteur et provoque son arrêt automatique.
- Si le disjoncteur-protecteur coupe le moteur, le laisser refroidir à env. 30°C avant de le remettre en marche.

5. Remettre la bascule dans sa position initiale après la coupe !

Arrêter la machine

Entraînement par moteur électrique 5,5 kW (type WE 5,5 / KWE 5,5)

♦ Pour arrêter la machine, appuyer sur le bouton rouge de l'interrupteur ou sur le volet d'arrêt d'urgence (voir Figure 4 - Arrêt d'urgence).

Entraînement par moteur électrique 7,5 kW et 9 kW (type KWE 7,5 / KWE 9)

♦ Tourner l'interrupteur étoile-triangle en position 0.

Entraînement par prise de force (type WZ)

♦ Sortir le cardan de l'accouplement du tracteur.

♦ Avant de découpler le cardan, remettre la manette d'accélération du tracteur sur la position minimum.

Entraînement par prise de force ou par moteur électrique (type WZE)

Procéder comme décrit précédemment pour le moteur électrique et l'entraînement par prise de force.

Transport

Entraînement électrique

♦ Eteindre la scie circulaire et couper le secteur.

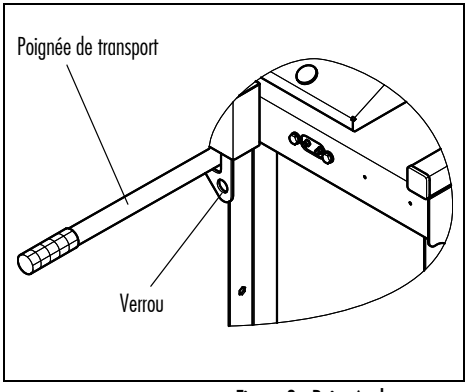

Figure 9 - Poignée de transport

♦ Arrêter la scie circulaire, et sortir le cordon d'alimentation de la prise secteur.

♦ Les manettes de transport se trouvent à l'arrière de la machine.

• Lever la machine à l'aide de la poignée.

Si la machine est entraînée par prise de force

♦ Arrêter l'entraînement par prise de force.

♦ Soulever la scie circulaire moyennant l'hydraulique du tracteur.

♦ En cas de transport sur la voie publique, il faudra respecter le code de la route. Un éclairage d'engins devra être installé à l'arrière de la machine.

♦ La vitesse maximale de transport est de 25 km/h !

Contrôles

Attention! Eteindre la machine avant tout travail de contrôle. Déconnecter les machines à alimentation électrique.

♦ Vérifier tous les dispositifs de protection.

♦ Resserrer tous les vis et écrous après la première heure de marche.

♦ Les resserrer toutes les 50 heures de service.

♦ Remplacer les vis et écrous perdus.

Lame de scie

♦ Avant chaque mise en marche, vérifier le bon serrage de l'écrou de la lame.

♦ Vérifier l'usure et affûter si nécessaire (voir **Affûtage de la lame de scie** à la page 13).

Cale en aluminium

♦ Vérifier l'usure et procéder à l'échange si nécessaire (voir - **Cale en aluminium** à la page 15).

Entretien

Attention! Avant de procéder aux travaux de maintenance, éteindre la machine et couper le courant.

Consignes de sécurité

♦ N'utiliser que des pièces originales POSCH.

♦ Faire exécuter tous travaux sur l'équipement électrique par des spécialistes.

♦ Ne jamais travailler sans dispositifs de protection. Les travaux de maintenance terminés, remonter tous les dispositifs de protection.

Affûtage de la lame de scie

Lames au chrome/vanadium

(voir Figure 10 - Affûtage)

En affûtant la lame de scie, il faudra veiller à maintenir inchangée la profondeur initiale "T". Il faudra également aléser à la meule la base de la denture.

Attention! Les lames de scie émoussées risquent de surchauffer ! Il pourrait en résulter des fissures dans ces lames.

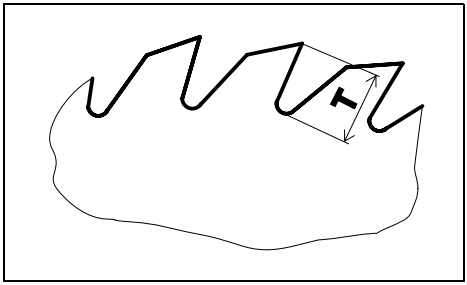

Figure 10 - Affûtage

Lames au carbure

♦ Faire raffûter la lame en métal dur par un atelier spécialisé pour obtenir un tranchant optimal.

Instructions d'utilisation pour lames au carbure :

Les lames de scie en métal dur se caractérisent par une durée de vie très élevée. Ces lames de scie sont des outils de très grande qualité. Il est donc impératif de veiller à leur bonne utilisation. Respecter en particulier les points suivants :

♦ Le revêtement en métal dur doit être particulièrement protégé en raison de sa dureté spécifique.

- Un stockage inadapté peut endommager les pointes des dents. Poser la lame de scie sur une plaque de caoutchouc mousse ou une matière similaire.

- Ne pas couper de bois dans lequel se trouvent des pointes, des agrafes ou autres objets métalliques.
- Ne pas procéder par à-coups dans la phase de sciage.

♦ Avant de lancer le moteur, contrôler le sens de rotation ainsi que la course de la lame de scie.

♦ Ne pas essayer de freiner la lame de scie lorsque celle-ci tourne sur sa lancée avant de s'arrêter.

♦ L'avancée des outils doit se faire en toute sécurité et en continu, c'est-à-dire en évitant les mouvements par à-coups.

♦ Nettoyer régulièrement les lames de scie à l'aide d'un produit de dérésinage.

Attention! Aucune garantie ne sera accordée en cas d'utilisation non conforme. De même, les lames de scie enduites de résine sont exclues de l'échange de garantie !

Nota: À vide, baisser le régime des lames de scie en métal dur pour réduire le niveau sonore Durant la coupe, le niveau sonore est dépendant de la nature du bois.

Avoyage de la lame de scie

Nota: Vaut uniquement pour lames de scie en chrome-vanadium (voir Figure 11 - **Avoyage**).

Attention! Un avoyage incorrect des lames de scie peut provoquer une surchauffe! Il pourrait en résulter des fissures dans ces lames.

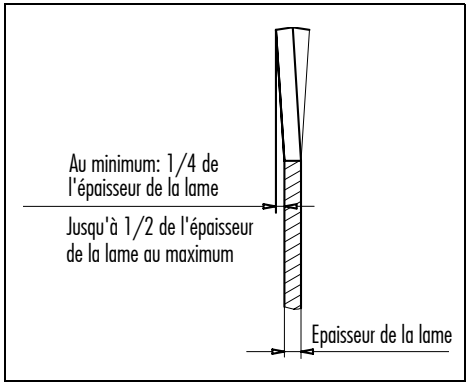

Figure 11 - Avoyage

Blocage de la lame de scie

Conformément aux dispositions de la norme - **„EN 1870-6** - Sécurité des machines à travailler le bois, section 6 : Scies circulaires pour la coupe du bois de chauffage et scies combinées pour la coupe du bois de chauffage à table, à alimentation manuelle et/ou décharge manuelle " - la lame de scie est bloquée par des cales en aluminium.

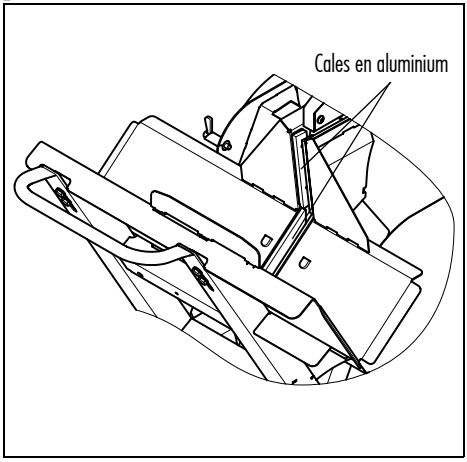

Figure 12 - Cale en aluminium

Ces cales en aluminium sont des pièces d'usure qui ne doivent être remplacées qu'après l'usure complète.

Remplacement de la lame de scie

Attention! Eteindre impérativement la machine et couper le courant avant de procéder à des travaux de transformation!

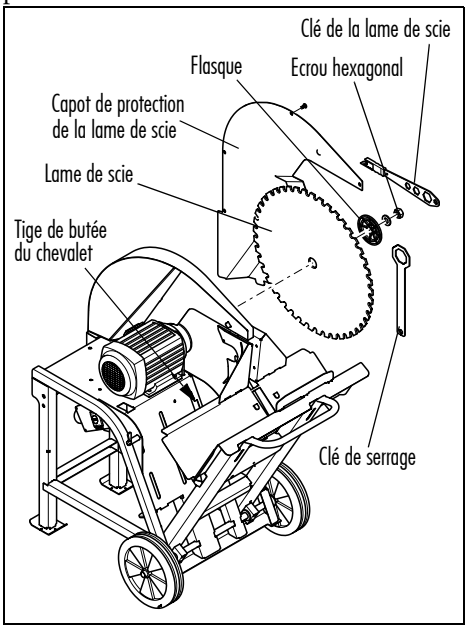
Clé de la lame de scie
Flasque
Ecrou hexagonal
Capot de protection de la lame de scie
Lame de scie
Tige de butée du chevalet
Clé de serrage

Figure 13 - Remplacement de la lame de scie

1. Démonter la protection de la lame de scie.
2. Soulever la tige du chevalet, et rabattre le chevalet en arrière.
3. Desserrer l'écrou hexagonal de l'arbre d'entraînement. Utiliser pour ce faire la clé de la lame de scie et la clé de serrage.
4. Retirer la bride de tension.

Entretien

5. Remplacer la lame de scie. Nous recommandons les lames de scie suivantes :

Numéro d'article	Désignation
Lame de scie d'un diam. de Ø700 mm, à denture grosse	
Z130 0080	Chrome vanadium
Z130 0103	A plaquette en métal dur

Tableau 3: Types de lames de scie appropriés - coupe du bois de chauffage

Attention! Utiliser impérativement des lames conformes à EN 847-1 !

6. Resserrer la lame et remettre sa protection en place.

7. Raccrocher la bascule à sa barre.

Remplacement et tension des courroies trapézoïdales

Attention! Avant la tension ou le remplacement des courroies trapézoïdales, le cordon d'alimentation de la machine doit être impérativement sorti de la prise de courant.

Nota: Echanger toujours simultanément toutes les courroies trapézoïdales !

Remplacement et tension en cas d'entraînement électrique

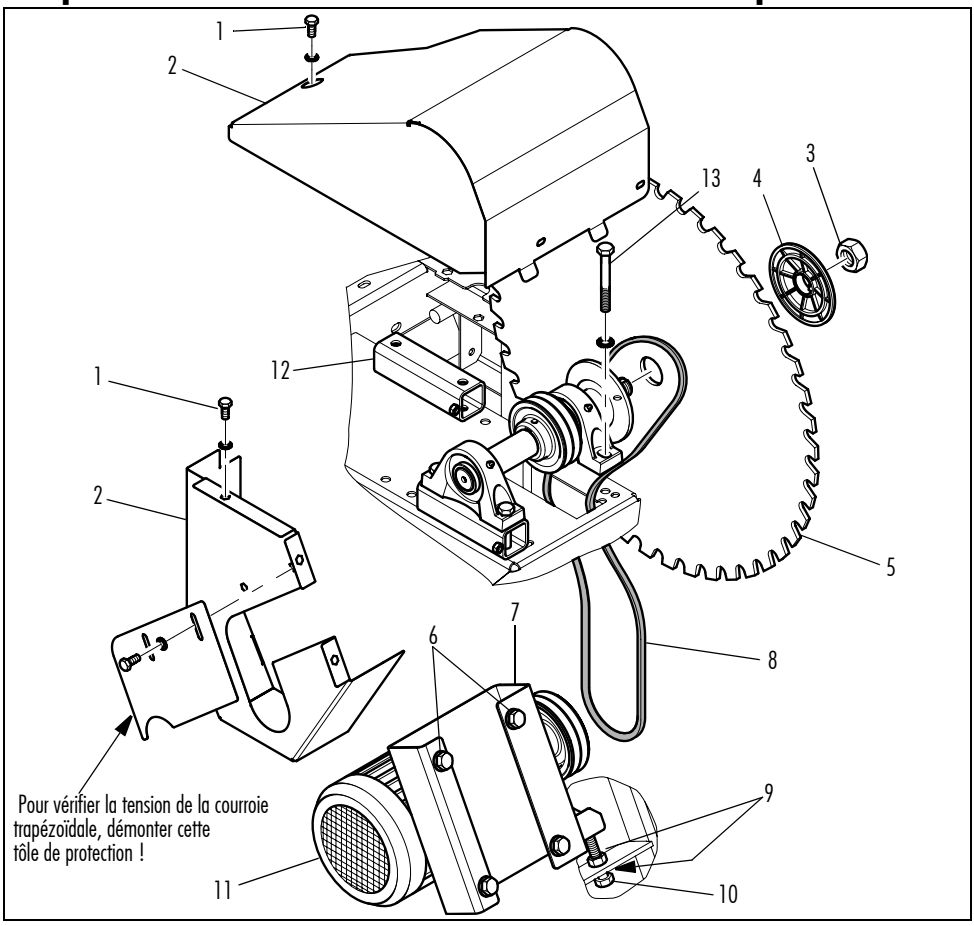

Figure 14 - Remplacement et tension (entraînement - type E)

1. Desserrer les deux vis (1) des deux tôles de protection de la courroie (2). Démonter les deux tôles de protection de la courroie.

2. Desserrer l'écrou hexagonal (3) de l'arbre d'entraînement.

- Utiliser pour ce faire la clé de la lame de scie et la clé de serrage.

3. Retirer la bride de serrage (4).

4. Démonter la lame de scie (5).

5. Desserrer les quatre vis hexagonales (6) de la bascule du moteur (7).

6. Détendre les courroies trapézoïdales (8).

- Débloquer les écrous hexagonaux de blocage (9) de la vis de serrage (10).
- Tourner la vis de serrage (10) vers la droite jusqu'à ce que le moteur électrique (11) se soulève.

7. Démonter la tôle d'appui du palier (12) en desserrant les deux vis hexagonales (13).

8. Démonter les deux courroies trapézoïdales usées (8).

- Les faire passer à travers la face droite du palier.

9. Mettre les nouvelles courroies en place.

Achtung! Les courroies trapézoïdales doivent être posées sans être tendues. Lorsqu'on les introduit de force sur les poulies à gorge destinées à les recevoir, elles risquent d'être endommagées et de se fissurer à brève échéance.

Puissance	Nom	Courroies	N d'article
5,5 kW 7,5 kW	2	XPA 1132lw Quad Power	Z194 0075
9 kW	2	XPA 1140lw Quad Power	Z194 0077

Tableau 4 : Types de courroies trapézoïdales appropriés

10. Prétendre les courroies trapézoïdales.

- Tourner la vis de serrage (9) vers la gauche. Le moteur redescend et tend les courroies.
- La prétension des courroies doit permettre qu'elles se laissent enfoncer au milieu env. 7 mm par simple pression de pouce.

11. Bloquer la vis de serrage (10) par son contre-écrou.

12. Resserrer les quatre vis hexagonales (6) de la bascule du moteur (7).

13. Revisser la tôle d'appui droite (12) sur le châssis.

14. Monter la lame de scie (5) sur l'arbre d'entraînement et la serrer à l'aide de l'écrou hexagonal (3).

15. Revisser les tôles de protection des courroies (2) sur le châssis.

Attention! Tous les dispositifs de protection doivent être mis en place avant la remise en marche de la machine.

Remplacement et tension en cas d'entraînement par prise de force

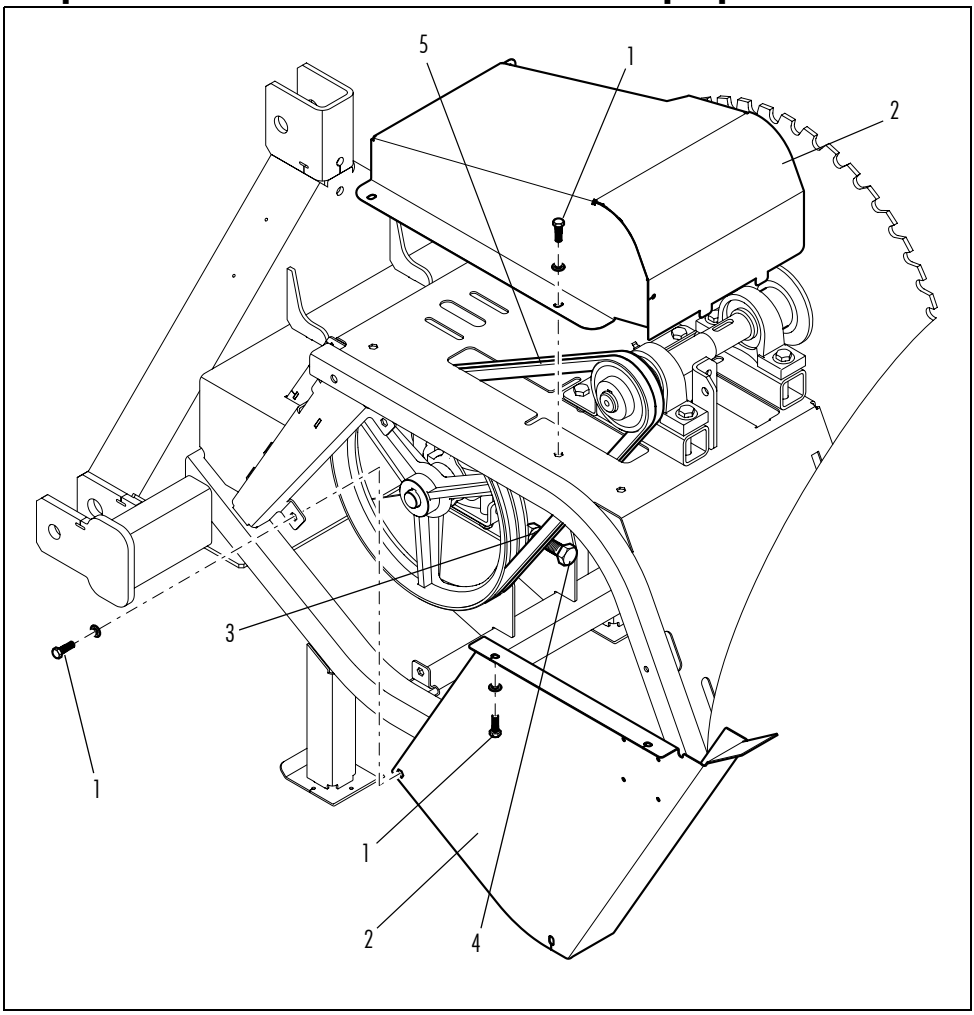

Figure 15 - Remplacement et tension (entraînement - type Z)

1. Desserrer les vis (1) des 2 tôles de protection des courroies trapézoïdales (2) et enlever les tôles.

2. Débloquer les contre-écrous hexagonaux (3) des deux vis de serrage (4).

3. Tourner régulièrement les vis de serrage (4) vers la gauche jusqu'à ce que les courroies trapézoïdales (5) se tendent.

4. Démonter les deux courroies (5) usées.

5. Mettre les nouvelles courroies en place.

Attention! Les courroies trapézoïdales doivent être posées sans être tendues. Lorsqu'on les introduit de force sur les poulies à gorge destinées à les recevoir, elles risquent d'être endommagées et de se fissurer à brève échéance.

Puissance	Nom	Courroies	N d'article
Z	2	XPA 1800lw Quad Power	Z194 0290

Tableau 5: Types de courroies trapézoïdales appropriés

6. Prétendre les courroies trapézoïdales.

- Tourner les vis de serrage (4) vers la gauche. La boîte de transmission se retire et tend les courroies.
- La prétension des courroies doit permettre qu'elles se laissent enfoncer au milieu env. 7 mm par simple pression de pouce.

7. Bloquer les vis de serrage (4) par leurs contre-écrous.

8. Revisser les tôles de protection des courroies (2) sur le châssis.

Attention! Tous les dispositifs de protection doivent être mis en place avant la remise en marche de la machine.

Echanger et tendre, entraînement prise de force et/ou électrique

♦ Procéder comme décrit précédemment (voir **Remplacement et tension en cas d'entraînement électrique** à la page 17) et (voir **Remplacement et tension en cas d'entraînement par prise de force** à la page 19).

Graissage

Nota: Les huiles usagées et les pièces graisseuses doivent être recyclées conformément à la réglementation en vigueur.

Plan de graissage

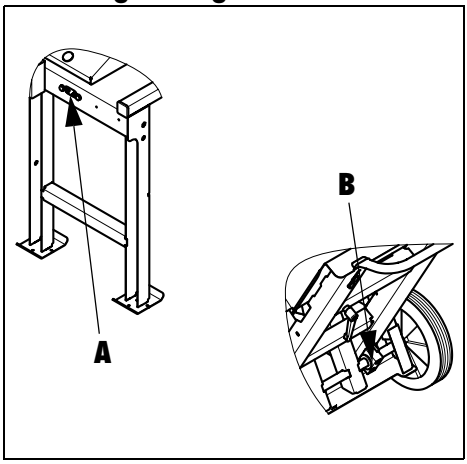

Figure 16 - Plan de graissage

Graissage	Repère	
hebdomadaire (à intervalles de 40 heures de fonctionnement - ou à intervalles plus courts en fonction de l'utilisation)	A	Point de graissage central
annuel	B	Regraisser le tube du palier de la bascule de temps en temps

Tableau 6: Tableau de graissage

Nota: Les points de graissage sont signalés par les symboles appropriés.

♦ Huiler régulièrement les lames de scie pour éviter la corrosion.

Graissage de l'engrenage angulaire

Il conviendra d'utiliser des huiles EP de la classe de viscosité SAE 90.

Fabricant	Type
Elan	MP 85-W90
Valvoline	TransGearX-18

Tableau 7: Fluides hydrauliques appropriés

La première vidange de l'huile devra être effectuée au bout de 100 heures de fonctionnement; chacun des remplacements ultérieurs devra être fait toutes les 1500 heures de marche, ou bien une fois par an.

Attention! L'huile qui a été vidangée doit être évacuée en respectant l'environnement. Se renseigner sur les dispositions légales à observer en matière d'environnement.

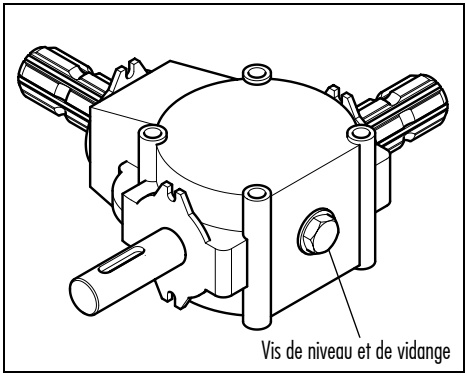

Figure 17 - Engrenage angulaire

♦ La contenance maximale d'huile de l'engrenage angulaire est de 0,35 l.

♦ La température maximale de fonctionnement en service prolongé est de 80° C.

Nettoyage de la machine

Nettoyer la machine à intervalles réguliers afin de garantir un fonctionnement optimal.

♦ Ne laver les machines neuves (les 3 premiers mois) qu'avec une éponge.

• La peinture n'ayant pas encore totalement séché, l'usage d'un nettoyeur à haute pression pourrait l'endommager.

Equipements complémentaires

Prolongateur de bascule

♦ Il permet de scier plus facilement les troncs de grande longueur.

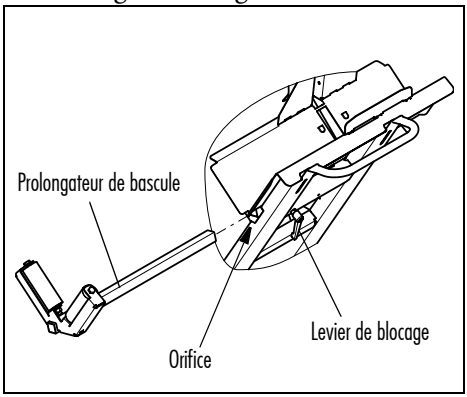

Figure 18 - Prolongateur de bascule

♦ Glisser le prolongateur de bascule dans l'orifice de la bascule, puis le bloquer avec le levier de blocage.

Aspirateur de copeaux

♦ Raccordement pour l'aspiration des copeaux.

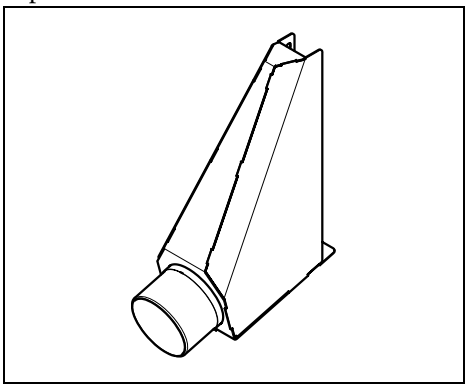

Figure 19 - Aspirateur de copeaux

♦ Diamètre de raccordement : 10 cm

Dépannage

Défaut	Cause	Réparation
Le moteur électrique ne démarre pas	Fusibles trop faibles	voir page 6
	Section du câble trop faible	
	La protection thermique s'enchlenche	Laisser refroidir le moteur
	Fusibles défectueux sur la platine de freinage	Vérifier les fusibles et les remplacer si besoin
	Le mode de fonctionnement choisi pour l'entraînement par prise de force est erroné	voir page 9
Mauvais rendement	Sens de rotation incorrect de la lame de scie	voir page 6
	Lame de scie émoussée	voir page 13
	Lame de scie insuffisamment avoyée	voir page 14
	Lame de scie desserrée	Serrer l'écrou hexagonal sur l'arbre de scie
	Dépôt de résine sur la lame de scie	Nettoyer la lame de scie avec un diluant
Lame de scie abîmée (dents rompues, battement latéral, ...)	Bûche tordue mal placée	voir page 10

Tableau 8: Défaut - Cause - Réparation

Caractéristiques techniques

Type		WE 5,5	WKE 5,5	WKE 7,5	WKE 9
Entraînement					
Type d'entraînement		Moteur électrique			
Puissance (S6)	kW	5,5		7,5	9
Tension	V	400			
Protection	A	16		25	
Nombre de tours	t/mn	1455	1500		1455
Lame de scie					
Diamètre	cm	70			
Diam. max. pos. bascule	cm	24			
Niveau de bruit					
Intensité sonore	db(A)	98 - 100			
Dimensions[a]					
Longueur	cm	93			
Largeur	cm	92			
Hauteur	cm	120			
Poids	kg	130	150	170	185

Tableau 9: Caractéristiques techniques

a .....Les cotes et les poids indiqués sont donnés à titre indicatif.

Caractéristiques techniques

Type		WZ 5,5	WZE 5,5	WZE 7,5	WZE 9
Entraînement					
Type d'entraînement		Prise de force	Prise de force + Moteur électrique		
Puissance (S6)	kW	7,5	5,5	7,5	9
Tension	V	-	400		
Protection	A	-	16	25	
Nombre de tours	t/mn	-	1500		1455
Nombre de tours max. de la prise de force	t/mn	540	-		
Lame de scie					
Diamètre	cm	70			
Diam. max. pos. bascule	cm	24			
Niveau de bruit					
Intensité sonore	db(A)	98 - 100			
Dimensions[a]					
Longueur	cm	93			
Largeur	cm	92			
Hauteur	cm	120			
Poids	kg	200	235	245	255

Tableau 10: Caractéristiques techniques

a .....Les cotes et les poids indiqués sont donnés à titre indicatif.

Notes

Déclaration de conformité
EC

Nous déclarons par la présente que la machine indiquée à la suite correspond du point de vue de sa conception et de sa construction aux consignes de sécurité et sanitaires fondamentales de la directive CE applicable.
En cas de modification de la machine non validée par nos soins, la présente déclaration devient caduque.

Scie circulaire à chevalet oscillant
WE / WKE

Cette machine a été construite selon:

- la directive européenne 98/37/CEE sur les machines
- la directive européenne 73/23/CEE sur la basse tension
- la directive européenne 89/336/CEE sur la compatibilité électromagnétique
- la norme EN ISO 12100-2 Principes généraux de conception
- la norme EN 60204-1 Équipement électrique des machines, construites
- la norme EN 294 Séparation de zone et protection anti-effraction
- la norme EN 811 Sécurité des machines - Distances de sécurité
- la norme EN 349 Distances de sécurité minimum pour éviter le broyage des membres
- la norme EN 1553 Matériel agricole - Prescriptions communes de sécurité
- la norme EN 1870-6 Machines à scier circulaires
- la norme EN 847-1 Sécurité des machines - Scies circulaires

Des mesures internes garantissent que les machines d'une série correspondent toujours aux prescriptions des directives européennes actuelles ainsi qu'aux normes appliquées.
Le service mentionné ci-dessus

"Deutsche Prüfstelle für Land- und Forsttechnik, Weissensteinstraße 70/72, D-34114 Kassel"

enregistré sous le no. 0363
a) chargé de la conservation de la documentation selon l'annexe VI.
b) a attesté que la documentation selon l'annexe VI correspond bien aux dispositions légales en vigueur.
c) a véri é les modèles types. Le produit est identique au modèle dont le type de construction a été contrôlé, et auquel le numéro de certificat CE suivant

- B-EG-2006/006

a été attribué.
Sous le numéro

- B-GS 2006/010

a été attribué un certificat pour le contrôle de sécurité du travail.

Leibnitz, 07. 01. 2006

Ing. Johann Tinnacher
Gérant

CE

Posch
Gesellschaft m. b. H.
Paul-Anton-Keller-Straße 40
A-8430 Leibnitz

Ihre POSCH® LEIBNITZ *Maschine*

Maschinentype
Machine model / Modèle de machine /
Machinetype / Modelli macchine /
Maskintyp

Artikelnummer
Item no. / Référence /
Numero articolo / Varenummer

Seriennummer
Serial number / N° de série /
Numero di série / Tillverkningsnummer

Kaufdatum
Date of purchase / Date d'achat /
Datum van aankoop / Data d'acquisto

Österreich

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Paul-Anton-Kellerstraße 40
A-8430 Leibnitz/Kaindorf
Telefon 03452/82954
Telefax-Verkauf
03452/82954-53

Deutschland

POSCH
Gesellschaft m.b.H.
Preysingallee 19
D-84149 Velden/Vils
84145 Postfach
Telefon 08742/2081
Telefax 08742/2083

Technik für unsere Umwelt

Votre revendeur spécialiste Posch

POSCH®
LEIBNITZ